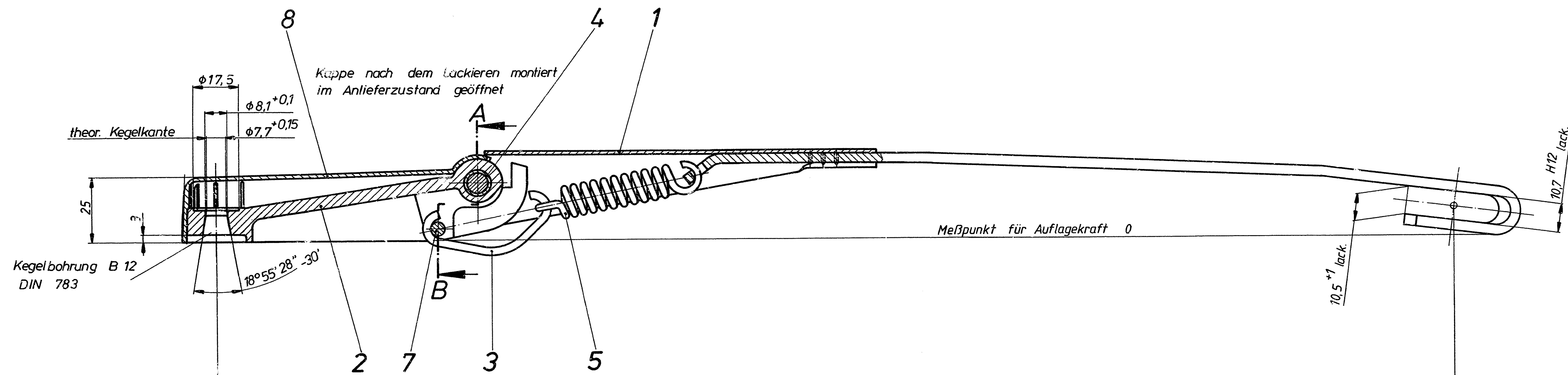


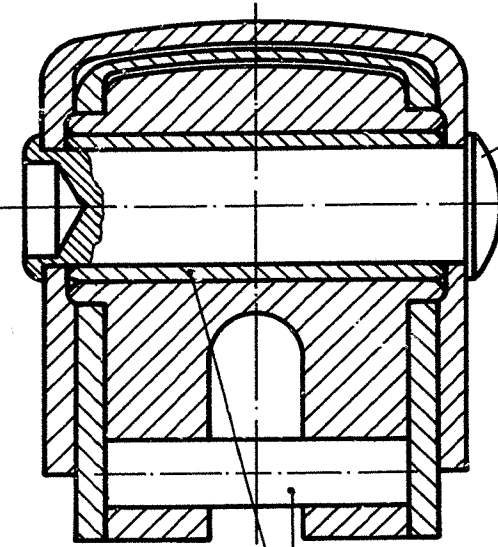
Prüfung nach SWF 46.012
Test to SWF 46.012



Auflagekraft: $9N \pm 0,9N$

Schnitt A-B 2:1

nur Schnittfläche und
ohne Pos. 3 gezeichnet



Pos. 4 und Pos. 7 in
Pos. 2 eingepreßt

LL 106.486

RL 106.487

Pos.	Sach-Nr.	Formel	Stück	Benennung u. Bemerkung	SWF
8	189.685	D	1	Kappe	21.451
7	906.080	T	1	Stift Z	21.403
6	915.734	T	1	Niet F	29.027
5	910.653	B	1	Feder Z	31.505C
4	912.063	T	1	Buchse	
3	192.902	T	1	Bügel	
2	189.686	D	1	Befestigung	
1	s. Tabelle	D	1	Zus. Stange, Wisch-	

Pos.	Sach-Nr.	Formel	Stück	Benennung u. Bemerkung	SWF
Kanten (siehe DIN 6706)					
Nennmaß (kurzer Schenkel)					
nicht tolerierte Maße					
zul. Abweichung					
DIN 3141					
Reihe 3					
zul. max. Rauhtiefe in µm					
Paßmaße					
Abmaße					
nicht tolerierte Maße					
zul. Abweichung					

Kundenzeichnungs-Nr.					
Oberfläche					
6026=sw-mt/Lack/53.117					
1985	Tag	Name	Maßstab	Maßstab	Werkstoff
31.5		W. 1117	1:1	1:1	
Gepr.			2:1	2:1	
Norm.					
Ges.					

SWF					
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte nach DIN 34 vor					
SWF-SPEZIALFABRIK FÜR AUTOTZUBEHÖR					
GUSTAV RAU GMBH - 7120 BIETIGHEIM					
Ers. Nr. G 105.460E v.25.11.82					
Ers. durch					

Status	RL	106.467	T siehe	187.155	D	673 820 04 44
112260	LL	106.486	E	187.156	D	673 820 03 44
Ausführung	Sach-Nr.	Pos. 1	Kunden-Nr.			

F.172.064-01